

Hinweis: Bei der Einstellung des Anfangswerts muss die Hülse um mehr als 1/3 Umdrehung vorverdichtet werden, um sicherzustellen, dass die Messfläche vollständig in Kontakt ist.

Hartmetallspindel und Amboss

Eine Umdrehung der Hülse bewirkt einen Vorschub der Spindel um 5 mm, durch Drücken der Gabel wird die Spindel um 3 mm zurückgezogen.

Einstellbare Auflösung:

0.0002 mm/0.00001" (wenn der Messwert 100 mm überschreitet, wird die Auflösung automatisch auf 0.001 mm umgeschaltet)

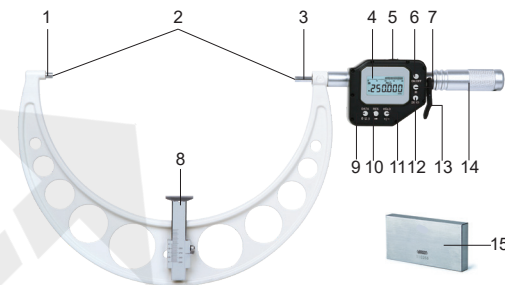
0.001 mm/0.00005"

Mit Datenschnittstelle (optionaler Funksender Code 7315-3350, Empfänger erforderlich)

Code	Reichweite	Genauigkeit	Wiederholbarkeit	Gesichter messen	
				Ebenheit	Parallelität
3351-125	100-125mm/4-5"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-150	125-150mm/5-6"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-175	150-175mm/6-7"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-200	175-200mm/7-8"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-225	200-225mm/8-9"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-250	225-250mm/9-10"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-275	250-275mm/10-11"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm
3351-300	275-300mm/11-12"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm

Integriertes WLAN (Empfängercode 7315-2/3/6/7/8/9 erforderlich)

Code	Reichweite	Genauigkeit	Wiederholbarkeit	Gesichter messen	
				Ebenheit	Parallelität
3351-125WL	100-125mm/4-5"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-150WL	125-150mm/5-6"	3µm	1µm	0.5µm	2µm
3351-175WL	150-175mm/6-7"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-200WL	175-200mm/7-8"	4µm	1µm	0.5µm	2.5µm
3351-225WL	200-225mm/8-9"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-250WL	225-250mm/9-10"	5µm	1µm	0.5µm	3µm
3351-275WL	250-275mm/10-11"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm
3351-300WL	275-300mm/11-12"	6µm	1µm	0.5µm	3.5µm



- 1-Amboss
- 2-Hartmetall-Messfläche
- 3-Spindel
- 4-LCD-Display
- 5-Datenausgangsschnittstelle
- 6-ON/OFF-Taste
- 7-'M'-Taste
- 8-Plattform
- (mit Skala, kann für den Grenzbereich nach oben und unten verstellt werden)

- 9-Taste 'DATA'
- 10-Taste 'RES'
- 11-Taste 'HOLD'
- 12-Taste 'ZERO'
- 13-Spindel-Rückzugsgabel
- 14-Hülse
- 15-Lehrenblöcke für Nullpunkteinstellung
- (im Lieferumfang enthalten)

1. Stromversorgung: Akku, für 24 Stunden Dauerbetrieb. Bitte verwenden Sie ein spezielles Ladegerät.

2. Tasten:

ON/OFF: Ein-/Ausschalten

M: Kurzes Drücken zum Umschalten zwischen den Standardmodi /P0 /P1 /P2 /P3 /P4 /P5 /P6 /P7 /P8 /P9

Standard-Basisfunktion (P0):

P0 wird auf dem Display angezeigt

---Kurzes Drücken der Taste 'ZERO' zum Nullstellen

-- -Kurzes Drücken der Taste 'RES' zur Auflösungskonvertierung

---Kurzes Drücken der Taste 'DATA' zur Datenübertragung

---Kurzes Drücken der Taste 'HOLD' zum Sperren oder Entsperrern der Anzeige. Im gesperrten Zustand zeigt die Anzeige 'HOLD' an, die Tasten 'DATA', 'RES' und 'ON/OFF' sind aktiv, die Tasten 'ZERO' und 'M' sind deaktiviert.

Extremwertmessung (P1):

P1 wird auf dem Display angezeigt.

---Durch kurzes Drücken der Taste 'RES' können Sie zwischen den Messmodi für Maximum, Minimum und Differenz zwischen Maximum und Minimum wechseln.

---Durch kurzes Drücken der Taste 'HOLD' starten/beenden Sie die Extremwertmessung.

---Durch kurzes Drücken der Taste 'DATA' übertragen Sie die Daten.

MN-3351-DE

V3

Voreingestellte Daten (P2):

P2 wird auf dem Display angezeigt.

- Drücken Sie kurz die Taste 'ZERO', um den Anfangswert auf Null zu setzen.
- Drücken Sie kurz die Taste 'RES', um die Ziffern zu ändern.
- Drücken Sie kurz die Taste 'DATA', um den Wert zu ändern.
- Drücken Sie kurz die Taste 'HOLD', um zwischen positiv und negativ zu wechseln.
- Drücken Sie kurz die Taste 'M', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und den nächsten Modus aufzurufen.

Toleranz (P3-P5):

Einstellung der oberen Toleranz (P3): P3 wird auf dem Display angezeigt.

- Drücken Sie kurz die Taste 'ZERO', um die obere Toleranz auf Null zu setzen.
- Drücken Sie kurz die Taste 'RES', um die Ziffern zu ändern.
- Drücken Sie kurz die Taste 'DATA', um den Wert zu ändern.
- Drücken Sie kurz die Taste 'HOLD', um zwischen positiv und negativ zu wechseln.
- Drücken Sie kurz die Taste 'M', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und den nächsten Modus aufzurufen.

Einstellung der Grundtoleranz (P4):

P4 wird auf dem Display angezeigt.

- Drücken Sie kurz die Taste 'ZERO', um die Grundgröße auf Null zu setzen.
- Drücken Sie kurz die Taste 'RES', um die Ziffern zu ändern.
- Drücken Sie kurz die Taste 'DATA', um den Wert zu ändern.
- Drücken Sie kurz die Taste 'M', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und den nächsten Modus aufzurufen.

Einstellung der unteren Toleranz (P5):

P5 wird auf dem Display angezeigt.

- Drücken Sie kurz die Taste 'ZERO', um die untere Toleranz auf Null zu setzen.
- Drücken Sie kurz die Taste 'RES', um die Ziffern zu ändern.
- Drücken Sie kurz die Taste 'DATA', um den Wert zu ändern.
- Drücken Sie kurz die Taste 'HOLD', um zwischen positiv und negativ zu wechseln.
- Drücken Sie kurz die Taste 'M', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und den nächsten Modus aufzurufen.

Umschalten zwischen metrischen und Zoll-Einheiten (P6):

P6 wird auf dem Display angezeigt.

- Drücken Sie kurz die Taste 'RES', um zwischen mm und Zoll umzuschalten.
- Drücken Sie kurz die Taste 'M', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und den nächsten Modus aufzurufen.

Ausschaltzeit (P7):

P7 wird auf dem Display angezeigt.

- Drücken Sie kurz die Taste 'RES', um die automatische Abschaltung einzustellen. Das Display zeigt 00:01 an, d. h. eine automatische Abschaltung nach zehn Minuten, wenn keine Bedienung erfolgt. Die Anzeige 00:00 bedeutet, dass keine automatische Abschaltung erfolgt.
- Drücken Sie kurz die Taste 'M', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und den nächsten Modus aufzurufen.

Analoger Zeiger auf Null gestellt (P8):

P8 wird auf dem Display angezeigt.

- Drücken Sie kurz die Taste 'ZERO', um den aktuellen analogen Zeiger auf Null zu stellen.
- Drücken Sie kurz die Taste 'M', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und den nächsten Modus aufzurufen.

Umkehren der Richtung (P9):

P9 wird auf dem Display angezeigt.

- Drücken Sie kurz die Taste 'RES', um die Richtung umzukehren. ▲ bedeutet, dass die Zählrichtung positiv ist, wenn die Spindel nach rechts bewegt wird, und ▼ bedeutet, dass die Zählrichtung negativ ist, wenn die Spindel nach rechts bewegt wird.
- Drücken Sie kurz die Taste 'M', um die aktuellen Einstellungsdaten zu speichern und den nächsten Modus aufzurufen.

Rücksetzfunktion

- Drücken Sie kurz gleichzeitig die Tasten 'ZERO' und 'M', um die Werkseinstellungen wiederherzustellen.

3. Die Anzeige zeigt ERR01 an, was bedeutet, dass die Datenentschlüsselung abnormal ist. Die Anzeige zeigt ERR02 an, was bedeutet, dass die oberen und unteren Toleranzeinstellungen abnormal sind. Die Anzeige zeigt ERR03 an, was bedeutet, dass die Daten die maximalen und minimalen Anzeigegrenzen überschreiten.

Hinweis: Die Fehleranzeigen ERR02 und ERR03 können durch die Reset-Funktion schnell zurückgesetzt werden.

4. Reinigen Sie die Messflächen und den Einstellstandard und stellen Sie dann den Anfangswert ein. Das Mikrometer sollte regelmäßig überprüft werden, um sicherzustellen, dass der Anfangswert richtig eingestellt ist. Hinweis: Bei der Einstellung des Anfangswerts muss die Hülse um mehr als 1/3 Umdrehung vorab unter Druck gesetzt werden, um sicherzustellen, dass die Messfläche vollständig in Kontakt ist.

5. Messung: Die Begrenzungsfunktion der Spindelrückzuggabel kann bei der Prüfung von Werkstückchargen verwendet werden.

- Stellen Sie das Messgerät entsprechend dem zu prüfenden Werkstück auf die richtige Position ein.
- Drücken Sie die Gabel, legen Sie das zu messende Werkstück zwischen die beiden Messflächen des Messgeräts, lösen Sie die Gabel und schütteln Sie das zu messende Werkstück leicht, damit es vollständig mit den beiden Messflächen des Messgeräts in Kontakt kommt.
- Lesen Sie die Messergebnisse ab.
- Drücken Sie nach Abschluss der Messung auf die Gabel, um das Werkstück zu entfernen.

6. Vermeiden Sie Stöße und das Eintauchen in Wasser.

7. Ölen Sie den Kontaktpunkt nach Gebrauch.